

**Questions and Answers / Questions et Réponses**

No./N°  
**1**

Project Description / Description de projet		
Digital Workshop Lathe / Tour d'atelier		
Solicitation No./ N° de sollicitation  23-58077Z Version B	Project No./N° de projet	W.O. No./N° d'ordre de travail
Departmental Representative / Représentant Ministériel  Kacendra Dion	Date  February 8, 2024 / 8 février, 2024	
Notice:  This Q&A shall form part of the tender documents and all conditions shall apply and be read in conjunction with the RFP.	Avis:  Cet Q&R fait partie intégrale des dossiers d'appel d'offres; toutes les conditions énoncées doivent être lues et appliquées en conjonction avec la DDP.	

**Q1.** The two standard axis on a lathe are defined as X and Z , however in the criteria above it shows Y-axis. Should this be interpreted as the Z-axis?

- 1.9. The unit and equipment must have the following machining capabilities:
- 1.9.2. Minimum Y-axis positioning accuracy:  $\pm 0.0004$ " (0.01 mm), or better.
- 1.9.4. Y-axis repeatability of  $\pm 0.00020$ " (0.005 mm), or better.
- 1.9.5 These X-axis and Y-axis repeatability values must remain true for at least 20% of the total machining length between points, or displacement of 10 inches (254 mm),

**A1.** Indeed, the Z axis should have been used in the definition instead of the Y axis.

**Q2.** In this statement, again the Y-axis is mentioned but I believe it should be the Z-axis, correct? What are the two additional axis required? Typically additional axis on a CNC lathe can be Y-axis (for off-center milling operations using live-tooling), C-axis (positioning/interpolation of the main spindle) and a B-axis (sub-spindle).

- 1.11. The lathe must be able to use 4 axes simultaneously; only two axes (X and Y) will be purchased under this contract. It must be possible to install the other axes without the need for software, processor or physical changes to the digital lathe.

**A2.** Indeed, the Z axis should have been used in the definition instead of the Y axis.

**Q3.** Can you advise the delivery requirement for this project?

**A3.** August 30, 2024 is the expected delivery date

---

**Q1.** Les deux axes standard d'un tour sont définis comme X et Z, mais les critères ci-dessus indiquent l'axe Y. Faut-il l'interpréter comme l'axe Z ? Faut-il l'interpréter comme l'axe Z ?

1.9. L'unité et l'équipement doivent avoir les capacités d'usinage suivantes :

1.9.2. Précision minimale de positionnement de l'axe Y :  $\pm 0,0004$ " (0,01 mm), ou mieux.

1.9.4. Répétabilité de l'axe Y :  $\pm 0,00020$ " (0,005 mm), ou mieux.

1.9.5. Ces valeurs de répétabilité de l'axe X et de l'axe Y doivent rester vraies sur au moins 20 % de la de la longueur totale d'usinage entre les points, ou un déplacement de 10 pouces (254 mm),

**R1.** En effet, l'axe Z aurait dû être utilisé dans la définition au lieu de l'axe Y.

**Q2.** Dans cette déclaration, l'axe Y est à nouveau mentionné, mais je pense qu'il devrait s'agir de l'axe Z, n'est-ce pas ? Quels sont les deux axes supplémentaires requis ? En général, les axes supplémentaires sur un tour CNC peuvent être l'axe Y (pour les opérations de fraisage décentré utilisant l'outillage en direct), l'axe C (positionnement/interpolation de la broche principale) et l'axe B (broche secondaire).

1.11. Le tour doit pouvoir utiliser 4 axes simultanément ; seuls deux axes (X et Y) seront achetés dans le cadre du présent contrat. Les autres axes doivent pouvoir être installés sans qu'il soit nécessaire de modifier le logiciel, le processeur ou la structure du tour numérique.

**R2.** En effet, l'axe Z aurait dû être utilisé dans la définition au lieu de l'axe Y.

**Q3.** Pouvez-vous nous indiquer les délais de livraison pour ce projet ?

**R3.** La date de livraison prévue est le 30 août 2024.